

Decorative laminate with embossed and non-embossed regions**Publication number:** CH645301 (A5)**Publication date:** 1984-09-28**Inventor(s):** EXLER STANISLAUS [FR]**Applicant(s):** FORMICA LTD [GB]**Classification:****- International:** B32B27/04; B44C5/04; B32B27/04; B44C5/00; (IPC1-7): B32B27/04; B44C3/02**- European:** B32B27/04; B44C5/04R**Application number:** CH19800000369 19800117**Priority number(s):** CH19800000369 19800117**Abstract of CH 645301 (A5)**

The decorative laminate has embossed and non-embossed regions. It comprises the following laminated components: (A) a substrate, (B) at least one opaque kraft paper sheet impregnated with heat-cured phenolic resin and (C) at least one transparent paper sheet impregnated with heat-cured resin. The resin used for impregnating the paper sheet (C) does not take on a significantly darker colour when changing from the heat-curable to the heat-cured state. Those parts of the uppermost kraft paper sheet impregnated with heat-cured phenolic resin which lie below the embossed regions are hardened to a greater extent and to a darker colour than those parts which lie below the non-embossed regions. At least the uppermost of the kraft paper sheets impregnated with heat-cured phenolic resin is visible through the at least one paper sheet (C). The embossed regions of the laminate thus have a darker colour than the non-embossed regions. To produce the laminate, an arrangement of the components (A), (B) and (C) in which the resins are not yet heat-cured is hardened under the effect of heat and pressure. In this process those parts of the kraft paper sheets impregnated with phenolic resin which correspond to the elevated regions of the press plate are hardened to a greater extent and to a darker colour than the other parts.

Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
BUNDESAMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

⑤ Int. Cl.³: B 32 B
B 44 C

27/04
3/02

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein
Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

⑫ PATENTSCHRIFT A5

⑪

645 301

⑮ Gesuchsnummer: 369/80

⑳ Anmeldungsdatum: 17.01.1980

㉑ Patent erteilt: 28.09.1984

㉒ Patentschrift
veröffentlicht: 28.09.1984

㉓ Inhaber:
Formica Limited, North Shields/Tyne & Wear
(GB)

㉔ Erfinder:
Exler, Stanislaus, Quillan (FR)

㉕ Vertreter:
A. Braun, Braun, Héritier, Eschmann AG,
Patentanwälte, Basel

㉖ Dekoratives Laminat mit tiefgeprägten und nicht tiefgeprägten Bereichen.

㉗ Das dekorative Laminat hat tiefgeprägte und nicht tiefgeprägte Bereiche. Es umfasst folgende übereinander gelagerte Bestandteile:

- (A) ein Substrat,
- (B) mindestens ein mit wärmegehärtetem Phenolharz imprägniertes, undurchsichtiges Kraftpapierblatt und
- (C) mindestens ein durchsichtiges, mit wärmegehärtetem Harz imprägniertes Papierblatt.

Das zur Imprägnierung des Papierblattes (C) verwendete Harz nimmt beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe an. Diejenigen Teile des obersten, mit wärmegehärtetem Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblattes, die unter den tiefgeprägten Bereichen liegen, sind in einem grösseren Ausmass und bis zu einer dunkleren Farbe verfestigt als diejenigen Teile, die unter den nicht tiefgeprägten Bereichen liegen. Mindestens das oberste der mit wärmegehärtetem Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblätter ist durch das mindestens eine Papierblatt (C) hindurch sichtbar. Somit zeigen die tiefgeprägten Bereiche des Laminates eine dunklere Farbe als die nicht tiefgeprägten Bereiche.

Zur Herstellung des Laminates wird eine Anordnung aus den Bestandteilen (A), (B) und (C), bei denen die

Harze aber noch nicht wärmegehärtet sind, unter dem Einfluss von Wärme und Druck verfestigt. Dabei werden diejenigen Teile der mit Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblätter, die den erhöhten Bereichen der Pressplatte entsprechen, in einem grösseren Ausmass und bis zu einer dunkleren Farbe verfestigt als die anderen Teile.

PATENTANSPRÜCHE

1. Dekoratives Laminat mit tiefgeprägten und nicht tiefgeprägten Bereichen, das folgende, übereinander gelagerte Bestandteile aufweist: A) ein Substrat, B) mindestens ein mit wärmegehärtetem Phenolharz imprägniertes, undurchsichtiges Kraftpapierblatt, und C) mindestens ein durchsichtiges, mit wärmegehärtetem Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägniertes Papierblatt, dadurch gekennzeichnet, dass die tiefgeprägten Bereiche des Laminates eine dunklere Farbe als die nicht tiefgeprägten Bereiche zeigen, weil diejenigen Teile des obersten, mit wärmegehärtetem Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblattes, die unter den tiefgeprägten Bereichen liegen, in einem grösseren Ausmass und bis zu einer dunkleren Farbe verfestigt sind als diejenigen Teile, die unter den nicht tiefgeprägten Teilen liegen, und weil mindestens das oberste der mit wärmegehärtetem Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblätter durch das mindestens eine, mit wärmegehärtetem Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägnierte Papierblatt sichtbar ist.

2. Laminat nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das mindestens eine durchsichtige, mit wärmegehärtetem Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägnierte Papierblatt ein nicht füllstoffhaltiges α -Cellulosepapier oder ein nicht füllstoffhaltiges Kraftpapier enthält und/oder farbig, gefärbt oder bedruckt ist.

3. Laminat nach einem der Ansprüche 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass das wärmegehärtete Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, ein Polyesterharz, ein Melamin/Formaldehyd-Harz, ein Harnstoff/Formaldehyd-Harz, ein Melamin/Harnstoff/Formaldehyd-Harz, ein Benzoguanamin/Formaldehyd-Harz, ein Acetoguanamin/Formaldehyd-Harz oder ein Epoxharz, vorzugsweise ein nachträglich formbares Melamin/Formaldehyd-Harz, ist.

4. Laminat nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass das wärmegehärtete Phenolharz ein nachträglich formbares Phenolharz ist.

5. Laminat nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass das Substrat eine Holzstoffplatte, vorzugsweise eine vorgeformte Spanplatte, ein Metallblech, eine Zementplatte oder eine Platte auf Asbestbasis ist.

6. Laminat nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Prägtiefe grösser als 0,02 mm ist.

7. Verfahren zur Herstellung eines dekorativen Laminates nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass man

A) eine Anordnung bildet, die

i) einen Stapel, der die folgenden, übereinander gelagerten Bestandteile aufweist: a) ein Substrat, b) mindestens ein mit wärmehärtbarem Phenolharz imprägniertes undurchsichtiges Kraftpapierblatt, und c) mindestens ein mit wärmehärtbarem Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägniertes Papierblatt, das, wenn es in wärmegehärtetem Zustand vorliegt, durchsichtig ist, und

ii) eine Pressplatte, wobei mindestens diejenige Oberfläche der Pressplatte, die dem mindestens einen mit wärmehärtbarem Harz, das beim Übergang vom wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägnierten Papierblatt zugewandt ist, mit einem Relief versehen ist, das erhöhte Bereiche und vertiefte Bereiche umfasst, aufweist, und

B) der Anordnung Wärme zuführt und auf die Anordnung Druck ausübt, um den Stapel in ein dekoratives Laminat überzuführen, bei dem die wärmehärtbaren Harze wärmegehärtet sind und das

tiefgeprägte und nicht tiefgeprägte Bereiche aufweist, die den genannten erhöhten bzw. vertieften Bereichen der Oberfläche der Pressplatte entsprechen, wobei diejenigen Teile des mindestens einen mit Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblattes, die unterhalb der tiefgeprägten Bereiche liegen, in einem grösseren Ausmass und bis zu einer dunkleren Farbe verfestigt sind als diejenigen Teile, die unter den nicht tiefgeprägten Bereichen liegen, und wobei mindestens das oberste der mit Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblätter durch das mindestens eine mit Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägnierte Papierblatt sichtbar ist.

8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass man die mit Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblätter herstellt, indem man eine Kraftpapierbahn mit einer Lösung oder Dispersion eines wärmehärtbaren Phenolharzes in einem Lösungsmittel imprägniert, die Bahn auf einen vorbestimmten Gehalt an flüchtigen Bestandteilen trocknet und sie dann zerschneidet, um die Blätter herzustellen.

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass man als Pressplatte eine geätzte, gravierte oder galvanoplastisch herstellbare Metallplatte oder ein wärmegehärtetes Harz enthaltendes Laminat, dessen Oberfläche vorzugsweise mit einer Metallfolie versehen ist, verwendet.

10. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass man ein nicht imprägniertes, nicht füllstoffhaltiges, gebleichtes Kraftpapierblatt, das im verfestigten Zustand durchsichtig ist und das einen farbigen Überzug tragen kann, in dem Stapel zwischen dem obersten, mit Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblatt und dem untersten nicht füllstoffhaltigen, mit Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägnierten Papierblatt anordnet.

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass man in der Anordnung zwischen der Pressplatte und dem äussersten mit Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägnierten Papierblatt eine Trennfolie anordnet, wobei man vorzugsweise eine die Oberflächenbeschaffenheit im Sinne einer Texturierung verändernden Trennfolie verwendet, die dem erzeugten Laminat eine vorbestimmte Oberflächenbeschaffenheit erteilt.

12. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass man der Anordnung derart Wärme zuführt, dass die Temperatur der Anordnung 5 bis 50 min lang auf 110 bis 140°C erhöht wird.

13. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass man auf die Anordnung einen Druck im Bereich von 10 bis 120 kg/cm², vorzugsweise von ca. 50 kg/cm², ausübt.

Dekorative Laminat, die unter hohem Druck wärmegehärtete Kunststoffe enthalten, sind bereits seit vielen Jahren bekannt und werden als dauerhafte, ästhetisch reizvolle Oberflächenbelagsmaterialien für die verschiedensten Anwendungen, wie Wandverkleidungen, Tischplatten, Laden- bzw. Schaltertischplatten und Arbeitsflächen in Badezimmern und Küchen, verwendet.

Im allgemeinen besteht das Verfahren zur Herstellung eines solchen Laminates darin, dass man mit Hilfe von Wärme und Druck eine Anordnung zu einem einheitlichen Gebilde verfestigt, wobei die Anordnung die folgenden, übereinander gelagerten Bestandteile aufweist:

i) eine Kernschicht, die gewöhnlich mehrere mit einem wärmehärtbaren Phenol/Formaldehyd-Harz imprägnierte Kraftpapierblätter aufweist,

ii) eine dekorative Schicht, die herkömmlicherweise ein bedrucktes oder einfarbiges, undurchsichtiges α -Cellulosepapierblatt mit hohem Füllstoffgehalt aufweist, das mit einer farblosen wärme-härtbaren Melaminharzmasse imprägniert ist und nicht nur dazu dient, dem erzeugten Laminat eine dekorative Wirkung zu verlei-
hen, sondern auch dazu, infolge seiner Undurchsichtigkeit die dunkelbraune Farbe der Kernschicht zu maskieren und ferner das Durchschlagen des Phenolharzes aus dem Kern zur Oberflä-
chenschicht zu verhindern, und

iii) eine fakultative, im wesentlichen durchsichtige Verschleiss-
schicht, die herkömmlicherweise ein farbloses α -Cellulose-
papierblatt von hoher Qualität, das mit einer farblosen Melamin-
harzmasse imprägniert ist, (eine Deckschicht) aufweist und die in
dem erzeugten Laminat dazu dient, das dekorative Blatt vor Ver-
schleiss und Beschädigung zu schützen und gleichzeitig die Bo-
trachtung des dekorativen Blattes durch die Verschleisschicht
hindurch zu ermöglichen. Üblicherweise trägt die Deckschicht
wenig oder gar nicht zu der dekorativen Wirkung des erzeugten
Laminates bei.

Üblicherweise liegen die Drücke und Temperaturen, die zur Ver-
festigung einer solchen Anordnung zwecks Herstellung eines Lami-
nates, das unter hohem Druck wärmegehärteten Kunststoff enthält,
angewandt werden, im Bereich von 55 bis 120 kg/cm² bzw. 110 bis
ca. 155°C.

Derartige Laminare stehen mit verschiedenen Oberflächenstruk-
turen, wie glänzend, aufgeraut oder matt, zur Verfügung; diese
Oberflächenstrukturen können erzeugt werden, indem man die
Anordnung, während ihre dekorative Oberfläche einer Pressplatte
mit entsprechender Oberflächenbeschaffenheit zugeordnet ist, verfestigt oder indem man eine entfernbare Folie mit der gewünschten
Oberflächenbeschaffenheit während der Verfestigung zwischen der
dekorativen Oberfläche und der Pressplatte anordnet.

Neuerdings hat sich ein Bedarf für Laminare entwickelt, die be-
sonders tief geprägte Oberflächen aufweisen, d.h. Oberflächen mit
einer Prägetiefe von ca. 0,18 mm oder mehr, und deren Aussehen
natürlichen Materialien, wie Leder, Schiefer oder verwittertes Bau-
holz, und gestalteten Materialien, wie Geweben und Textilien, sehr
nahekommt. Damit das Aussehen von Laminaten derartigen Mate-
rialien sehr nahekommt, wird es besonders bevorzugt, dass sie nicht
nur entsprechende tiefgeprägte und nicht tiefgeprägte Bereiche auf-
weisen, sondern dass auch die tiefgeprägten Teile der Laminare eine
andere Farbe zeigen als die nicht tiefgeprägten Teile.

Ein Vorgehen bei der Herstellung derartiger besonders tief ge-
prägter Laminare, bei denen die Tiefprägung und die Farbe genau
aufeinanderpassen, bestand darin, geätzte oder gravierte Metallplat-
ten oder Platten aus wärmegehärtetem Harz mit einer Oberfläche,
die mit der für das erzeugte Laminat gewünschten Oberfläche iden-
tisch ist, in Kombination mit einem undurchsichtigen dekorativen
Blatt, das ein gedrucktes Muster trägt, das der in den verschiedenen
Teilen des Laminates erforderlichen Farbvariation entspricht, zu
verwenden. Dieses Verfahren hat sich jedoch in der Praxis als unbe-
friedigend erwiesen, da erhebliche Geschicklichkeit und viel Zeit er-
forderlich sind, um die Anordnung so herzustellen, dass eine genaue
Übereinstimmung zwischen dem gedruckten Muster auf dem deko-
rativen Blatt und dem dreidimensionalen Muster auf der Pressplatte
gewährleistet ist.

Es wurden verschiedene Vorschläge zur Lösung dieses Problems
gemacht (s. z.B. die US-PS Nrn. 3373068, 3732137 und 3814647),
aber einige dieser Vorschläge hatten zwar Erfolg bei der Beseitigung
der bei dem herkömmlichen Verfahren auftretenden Schwierigkei-
ten, hatten aber wieder ihre eigenen Nachteile, da sie Spezial-
materialien oder Spezialverfahren erfordern oder da ihre Ausfüh-
rung teuer ist.

In der FR-OS Nr. 2330538 ist ein Verfahren zur Gewährleistung
des genauen Aufeinanderpassens von Farbe und Prägung beschrie-
ben, wobei ein dekoratives Laminat unter hohem Druck hergestellt
wird, indem man eine Anordnung, die ein Deckschichtblatt auf-
weist, unter dem sich ein imprägniertes, undurchsichtiges, bedruck-

tes Blatt befindet, das einen Überzug hat, der ein hoch fließfähiges
Melaminharz und ein Pigment enthält, gegen eine mit Relief verse-
hene Pressplatte presst. Während der Pressoperation fließt der
Harzüberzug seitlich aus den hohem Druck ausgesetzten Bereichen
zu den geringem Druck ausgesetzten Bereichen, was dazu führt, dass
das darunterliegende undurchsichtige, bedruckte Blatt in den hohem
Druck ausgesetzten Bereichen durch das Deckschichtblatt hindurch
sichtbar ist, während der Pigmentüberzug das bedruckte Blatt in den
geringem Druck ausgesetzten Bereichen maskiert.

In der FR-OS Nr. 2283312 ist ein ähnliches Hochdruckverfahren
zur Herstellung von Laminaten, bei denen Prägung und Färbung ge-
nau aufeinanderpassen, beschrieben, wobei ein Deckschichtblatt mit
einer fließfähigen, pigmentierten Harzmasse imprägniert und dann
in einer herkömmlichen Anordnung über einem herkömmlichen, mit
Melaminharz imprägnierten, undurchsichtigen, bedruckten Blatt mit
einer Farbe, die mit derjenigen der pigmentierten Harzmasse einen
Kontrast bildet, verwendet wird. Das Pressen der Anordnung verur-
sacht ein seitliches Fließen der farbigen Harzmasse, wodurch sich
die gewünschte Variation der Farbe ergibt.

Das gemeinsame Merkmal der beiden letzteren Verfahren be-
steht darin, ein herkömmliches, undurchsichtiges dekoratives Blatt
zu verwenden und im Gegensatz zu den herkömmlicherweise ver-
wendeten, nicht pigmentierten, nicht fließfähigen Harzen eine pig-
mentierte, fließfähige Melaminharzmasse zu verwenden; die Ver-
wendung derartiger pigmentierter Harze verursacht von sich aus
Probleme hinsichtlich der Formulierung und der Beständigkeit.

Alle oben erwähnten Verfahren erfordern notwendigerweise das
Vorhandensein eines undurchsichtigen dekorativen Papierblattes mit
hohem Füllstoffgehalt, das bedruckt oder einfarbig sein kann.

Es wurde nun gefunden, dass dekorative kunststoffhaltige Lami-
nate mit tiefgeprägten und nicht tiefgeprägten Teilen, bei denen die
tiefgeprägten Teile eine dunklere Farbe zeigen als die nicht tiefge-
prägten Teile, in befriedigender Weise ohne Verwendung 1) eines
herkömmlichen, undurchsichtigen dekorativen Papierblattes mit ho-
hem Füllstoffgehalt oder 2) eines fließfähigen Harzes hergestellt
werden können.

Wenn ein einziges herkömmliches, mit wärmehärtbarem Phenol-
harz imprägniertes Kraftpapierblatt oder ein Stapel solcher Blätter
unter Druck erhitzt wird oder werden, nimmt der Verfestigungsgrad
mit zunehmendem ausgeübtem Druck bis zu einem Grenzwert zu.
Infolge der Beschaffenheit des Harzes und des Papiers ist die Farbe
der verfestigten Anordnung um so dunkler, je höher der Verfesti-
gungsgrad ist.

Wenn somit eine Pressplatte mit einer Pressfläche in Form eines
Gitters verwendet wird, um eine Anordnung von mit wärmehärtba-
rem Phenolharz imprägnierten Papierblättern oder ein derartiges
Blatt auf einem Substrat, wie einer Spanplatte, zu verfestigen, dann
zeigt das so hergestellte verfestigte wärmegehärtete Laminat ein
gitterförmiges Muster, das demjenigen der Pressplatte entspricht,
wobei die tiefgeprägten Gitterlinien dunkler sind als die nicht tiefge-
prägten, dazwischen liegenden Bereiche. Dieser Effekt ist darauf zu-
rückzuführen, dass diejenigen Teile der Pressplatte, die die Gitterele-
mente bilden, einen höheren Druck auf diejenigen Teile der Anord-
nung, denen die Gitterelemente zugeordnet waren, ausüben und die-
sen somit einen höheren Verfestigungsgrad und damit eine dunklere
Farbe verleihen, verglichen mit denjenigen Teilen der Anordnung,
denen die Teile der Pressplatte zwischen den Gitterelementen zuge-
ordnet waren.

Damit dieser Effekt ausgenutzt werden kann, um dekorative La-
minate herzustellen, die mindestens ein mit wärmehärtbarem Phenol-
harz imprägniertes Papierblatt, das mit mehreren anderen Blät-
tern oder Schichten bedeckt ist, aufweisen, ist es erforderlich, dass
die anderen Blätter oder Schichten nach der Verfestigung nicht un-
durchsichtig sind. Wenn die genannten anderen Blätter oder
Schichten z.B. Papierblätter sind, die mit einer wärmegehärteten
Harzmasse imprägniert sind, dürfen die Papierblätter und die Harz-
masse zusammen nach der Verfestigung nicht entweder durch ihre
blosse Beschaffenheit oder durch die Tatsache, dass sie genügend

undurchsichtig machenden Füllstoff enthalten, so undurchsichtig sein, dass sie den Farbunterschied zwischen den tiefgeprägten (dunkleren) und nicht tiefgeprägten (helleren) Teilen der mit wärmegehärtetem Phenolharz imprägnierten Papierblätter maskieren.

Die erfindungsgemässen dekorativen harzhaltigen Lamine haben tiefgeprägte und nicht tiefgeprägte Teile, wobei die tiefgeprägten Teile eine dunklere Farbe als die nicht tiefgeprägten Teile zeigen und wobei die Lamine weder ein herkömmliches, undurchsichtiges dekoratives Papierblatt mit hohem Füllstoffgehalt noch notwendigerweise flüssfähige Harze enthalten.

Die Erfindung bezieht sich somit auf ein dekoratives, wärmegehärtetes Harz enthaltendes Laminat mit tiefgeprägten und nicht tiefgeprägten Bereichen, das die folgenden, übereinander gelagerten Bestandteile aufweist: ein Substrat, mindestens ein mit wärmegehärtetem Phenolharz imprägniertes, um durchsichtiges Kraftpapierblatt und mindestens ein durchsichtiges, mit wärmegehärtetem Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägniertes Papierblatt. Das Laminat ist dadurch gekennzeichnet, dass die tiefgeprägten Bereiche eine dunklere Farbe zeigen als die nicht tiefgeprägten Bereiche, weil diejenigen Teile des obersten, mit wärmegehärtetem Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblattes, die unter den tiefgeprägten Bereichen liegen, in einem grösseren Ausmass und bis zu einer dunkleren Farbe verfestigt sind als diejenigen Teile, die unter den nicht tiefgeprägten Bereichen liegen, und weil mindestens das oberste der mit Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblätter durch das mindestens eine durchsichtige, mit wärmegehärtetem Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägnierten Papierblatt hindurch sichtbar ist.

Ferner bezieht sich die Erfindung auf ein Verfahren zur Herstellung eines solchen dekorativen, wärmegehärteten Harz enthaltenden Laminates mit tiefgeprägten und nicht tiefgeprägten Bereichen, wobei die tiefgeprägten Bereiche eine dunklere Farbe zeigen als die nicht tiefgeprägten Bereiche; dieses Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, dass man

A) eine Anordnung bildet, die

i) einen Stapel, der die folgenden, übereinander gelagerten Bestandteile aufweist: a) ein Substrat, b) mindestens ein mit wärmehärtbarem Phenolharz imprägniertes undurchsichtiges Kraftpapierblatt, und c) mindestens ein mit wärmehärtbarem Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägniertes Papierblatt, das durchsichtig ist, wenn es im wärmegehärteten Zustand vorliegt, und

ii) eine Pressplatte, wobei mindestens diejenige Oberfläche der Pressplatte, die dem mindestens einen mit wärmehärtbarem Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägnierten Papierblatt zugewandt ist, mit einem Relief versehen ist, das erhöhte Bereiche und vertiefte Bereiche umfasst, aufweist, und

B) der Anordnung Wärme zuführt und auf die Anordnung Druck ausübt, um den Stapel in ein dekoratives Laminat überzuführen, bei dem die wärmehärtbaren Harze wärmegehärtet sind und das tiefgeprägte und nicht tiefgeprägte Bereiche aufweist, die den erhöhten bzw. vertieften Bereichen der Oberfläche der Pressplatte entsprechen, wobei diejenigen Teile des mindestens einen mit Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblattes, die unter den tiefgeprägten Bereichen liegen, in einem grösseren Ausmass und bis zu einer dunkleren Farbe verfestigt sind als diejenigen Teile, die unter den nicht tiefgeprägten Bereichen liegen, und wobei mindestens das oberste der mit Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblätter durch das mindestens eine mit Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägnierte Kraftpapierblatt hindurch sichtbar ist.

Das mit wärmehärtbarem Phenolharz imprägnierte undurchsichtige Kraftpapierblatt ist vorzugsweise ein derartiges Papierblatt, dessen Verwendung bei der Herstellung von herkömmlichen dekorativen Laminaten, die unter Anwendung von hohem Druck wärmegehärtet worden sind, als Kernmaterial bekannt ist. Sie können gewünschtenfalls gebleicht oder gefärbt sein. Zweckmässigerweise werden sie in bekannter Weise hergestellt, indem eine Kraftpapierbahn mit einer Lösung oder Dispersion einer wärmehärtbaren Phenolharzmasse in einem geeigneten Lösungsmittel imprägniert wird, worauf die Bahn auf einen gewünschten Gehalt an flüchtigen Bestandteilen getrocknet und zu Blättern der gewünschten Grösse zerschnitten wird.

Es wird besonders bevorzugt, als wärmehärtbare Phenolharze zum Imprägnieren mindestens eines Teiles der Kraftpapierkernblätter derartige Harze zu verwenden, die für die Herstellung von nachträglich formbaren Laminaten brauchbar sind, da dadurch die Herstellung von Laminaten mit einer Prägertiefe von mehr als 0,02 mm, vorzugsweise ca. 0,18 mm oder mehr, erleichtert wird.

Die wärmehärtbaren Harze, die beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annehmen und die zum Imprägnieren der durchsichtigen Blätter der Lamine verwendet werden, sind zweckmässig derartige Harze, deren Verwendung bei der Imprägnierung von Deckschichtblättern für herkömmliche dekorative Lamine, die unter hohem Druck gehärtete Harze enthalten, bekannt ist. Derartige Harze sind z.B. Polyesterharze, Melamin/Formaldehyd-Harze, Harnstoff/Formaldehyd-Harze, Melamin/Harnstoff/Formaldehyd-Harze, Benzoguanamin/Formaldehyd-Harze, Acetoguanamin/Formaldehyd-Harze und Epoxyharze. Wärmehärtbare Melamin/Formaldehyd-Harze werden bevorzugt, wenn die Prägertiefe ca. 0,18 mm oder mehr beträgt, wobei diejenigen Melaminharzmassen, deren Verwendung bei der Herstellung von nachträglich formbaren Laminaten bekannt ist, besonders bevorzugt werden.

Die mit Harz, das beim Übergang aus dem wärmehärtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägnierten Papierblätter enthalten zweckmässig diejenigen keinen Füllstoff enthaltenden Papiere, die üblicherweise zur Herstellung der Verschleisschichten von herkömmlichen dekorativen Laminaten verwendet werden; es handelt sich gewöhnlich um nicht füllstoffhaltige α -Cellulosepapierblätter von hoher Qualität. Es kann aber auch nicht füllstoffhaltiges Kraftpapier, das gebleicht worden ist, verwendet werden, vorausgesetzt, dass es nach der Verfestigung der Elemente der Laminatanordnung ebenfalls durchsichtig ist.

Vorzugsweise werden die Blätter in herkömmlicher Weise hergestellt, indem man eine Bahn des Papiers mit einer Lösung oder Dispersion der gewählten Harzmasse in einem geeigneten Lösungsmittel imprägniert und die Bahn nach dem Trocknen bis zu dem erforderlichen Gehalt an flüchtigen Bestandteilen zu Blättern der gewünschten Grösse zerschneidet. Gegebenenfalls können die Bahn und demzufolge die daraus zugeschnittenen Blätter farbig oder auf ihrer gesamten Oberfläche oder einem Teil ihrer Oberfläche mit einem gewünschten Muster oder einer gewünschten Aufschrift bedruckt sein, vorausgesetzt, dass das Muster bzw. die Aufschrift durchsichtig ist, d.h. dass die mit Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblätter, die sich darunter befinden, durch die farbigen oder bedruckten Blätter betrachtet werden können. Die Bahn kann im Verlauf ihrer Herstellung gefärbt oder nach ihrer Herstellung, vorzugsweise aber vor ihrer Imprägnierung mittels des Siebdruck- oder Tiefdruckverfahrens oder in anderer Weise, bedruckt werden. Sie kann aber auch mit einem farbigen Harz, wie einem farbigen Melamin/Formaldehyd-Harz, beschichtet werden. Wenn mehrere derartige Blätter verwendet werden, können sie gleich oder verschieden sein; wenn z.B. zwei derartige Blätter verwendet werden, kann das erste aus einer mit einem farbigen Harz imprägnierten Bahn zugeschnitten werden, während das zweite aus einer farblosen Bahn zugeschnitten werden kann, oder beide Blätter können aus farblosen oder gleich- oder verschiedenfarbigen Bahnen zugeschnitten werden, die alle oder zum Teil bedruckt oder beschichtet sein können.

Somit kann z.B. ein nicht imprägniertes, nicht füllstoffhaltiges gebleichtes Kraftpapierblatt, das nach der Verfestigung durchsichtig ist und gegebenenfalls einen farbigen Überzug trägt, zwischen dem obersten der mit Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblätter und dem untersten der mit Harz, das beim Übergang aus dem wärme-härtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägnierten, durchsichtigen Papierblätter angeordnet werden. Es ist natürlich, wie oben angegeben, erforderlich, dass bei Verwendung eines solchen weiteren Blattes oder solcher weiterer Blätter mindestens das oberste mit Phenolharz imprägnierte Kraftpapierblatt sichtbar ist, um dieses wesentliche Merkmal des erzeugten Laminates beizubehalten.

Im erfindungsgemässen Verfahren können beliebige Pressplatten verwendet werden, deren Anwendung bei der Herstellung von dekorativen Laminaten bekannt ist und die auf mindestens einer Oberfläche ein Relief tragen, das aus erhöhten und vertieften Bereichen besteht. Gewünschtenfalls können beide Hauptflächen der Platte mit einem Reliefmuster versehen sein, wobei die Muster gleich oder verschieden sein können, so dass bei der Laminatbildung jeder der Hauptflächen eine Anordnung von Papierblättern zugeordnet wird. Die Platte kann aus einem beliebigen geeigneten Material bestehen; somit kann sie eine geätzte, gravierte oder galvanoplastisch hergestellte Metallplatte oder ein aus einem wärmegehärteten Kunststoff enthaltendes Laminat bestehendes Original, dessen Oberfläche gegebenenfalls mit einer Metallfolie bedeckt ist, sein.

Wenn die verwendete Pressplatte derartige Konturen hat, dass auf ihr Bereiche mit mittlerer Höhe vorhanden sind, so werden diejenigen Teile des mit Phenolharz imprägnierten Kraftpapiers, die den genannten Bereichen entsprechen, in einem mittleren Ausmass verfestigt und zeigen eine mittlere Farbe, verglichen mit denjenigen Teilen der Blätter, die den erhöhten bzw. vertieften Bereichen entsprechen. Demzufolge zeigt ein mit einer solchen Pressplatte hergestelltes Laminat Farben, deren Dunkelheitsgrad von der Prägtiefe in jedem speziellen Bereich abhängt, wobei natürlich die am tiefsten geprägten Bereiche die dunkelste Farbe zeigen.

Obgleich erfindungsgemässe Laminare die verschiedensten tiefgeprägten Muster zeigen können, wird es bevorzugt, dass das Muster ins Auge fallend ist, d.h. dass die tiefgeprägten Teile bei einem Betrachtungsabstand von 1 m oder mehr unterschieden werden können.

Es wird bevorzugt, eine Trennfolie oder ein anderes Trennmittel in der Anordnung zwischen der Pressplatte und dem äussersten, mit Harz, das beim Übergang aus dem wärme-härtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägnierten Papierblatt anzuordnen. Das Trennmittel kann ein beliebiges Trennmittel sein, dessen Verwendung bei der Herstellung von dekorativen, kunststoffhaltigen Laminaten bekannt ist; zweckmässig handelt es sich um eine die Oberflächenbeschaffenheit im Sinne einer Texturierung verändernde Trennfolie, die sowohl dazu dient, dem erzeugten Laminat eine gewünschte Oberflächenbeschaffenheit zu verleihen, als auch dazu, die Trennung des erzeugten Laminates von der Pressplatte zu gewährleisten.

Die Verfestigung des Stapels durch Anwendung von Wärme und Druck wird zweckmässig bei Drücken von 10 bis 120, vorzugsweise bei einem Druck von 40 bis 60, insbesondere bei einem Druck von ca. 50 kg/cm², ausgeführt. Diese Druckwerte beziehen sich auf den durchschnittlichen Druck, der auf die Pressplatte ausgeübt wird, wobei die erhöhten Bereiche der Platte natürlich einen höheren als den durchschnittlichen Druck auf den Stapel ausüben, während die vertieften Bereiche einen geringeren als den durchschnittlichen Druck ausüben.

Die angewandte Temperatur liegt zweckmässig im Bereich von ca. 110 bis ca. 160, insbesondere bis ca. 140°C; der Stapel wird in der Regel ca. 5 bis 50 min lang auf dieser Temperatur gehalten.

Beispiele von tragenden Substraten, die im Rahmen der Erfindung bei der Herstellung der dekorativen Laminare verwendet werden können, sind Materialien, wie Holzstoffplatten (z.B. Sperrholz oder Spanplatten), Metallbleche, Zementplatten oder Platten

auf Asbestbasis. Z.B. kann erfindungsgemäss ein dekoratives Laminat, das eine vorgeformte Spanplatte enthält, hergestellt werden, indem man eine Spanplatte in Berührung mit demjenigen mit Phenolharz imprägnierten Kraftpapierblatt anordnet, das von dem mindestens einen mit Harz, das beim Übergang aus dem wärme-härtbaren in den wärmegehärteten Zustand keine signifikant dunklere Farbe annimmt, imprägnierten Blatt am weitesten entfernt ist, und indem man den so gebildeten Stapel zu einer einheitlichen Anordnung verfestigt.

Die folgenden Beispiele dienen zum klareren Verständnis der Erfindung. Der Ausdruck durchsichtig bedeutet in diesen Beispielen, dass das betreffende Blatt nach der Verfestigung zu einem Laminat die Betrachtung des darunter befindlichen Blattes erlaubt, selbst wenn das betreffende Blatt vor der Verfestigung undurchsichtig oder durchscheinend ist.

Beispiel 1:

Aus den folgenden Komponenten wurde ein Stapel gebildet:

- a) fünf Kraftpapierkeroblätter, die mit einer nachträglich formbaren, wärme-härtbaren Phenolharzmasse imprägniert waren, b) ein Kraftpapierkeroblatt, das mit einer zweiten, wärme-härtbaren Phenolharzmasse imprägniert war, c) ein erstes, farbloses, nicht füllstoffhaltiges α -Cellulosepapierblatt, das mit einer nicht pigmentierten, nachträglich formbaren wärme-härtbaren Melamin/Formaldehyd-Harzmasse imprägniert war, und d) ein zweites farbloses α -Cellulosepapierblatt, das mit einer nicht pigmentierten, nachträglich formbaren wärme-härtbaren Melamin/Formaldehyd-Harzmasse imprägniert war.

Eine die Oberflächenbeschaffenheit im Sinne einer Texturierung verändernde Trennfolie, die aus einem Verbundstoff aus Aluminiumfolie und Papierbahn bestand, wurde so angeordnet, dass die Aluminiumoberfläche dem zweiten α -Cellulosepapierblatt zugewandt war, worauf eine Pressplatte, die aus einem Original mit einer Oberfläche, deren Relief einer Tafel aus Keramikschalen ähnelte, bestand und mehrere mit wärmegehärtetem Phenolharz imprägnierte, unter Anwendung von Wärme und Druck verfestigte Kraftpapierblätter enthielt, so angeordnet wurde, dass die mit dem Relief versehene Oberfläche der Papierbahnoberfläche der die Oberflächenbeschaffenheit im Sinne einer Texturierung verändernden Trennfolie zugewandt war.

Die so gebildete Anordnung wurde dann unter einem Druck von 50 kg/cm² in einer hydraulischen Presse ca. 25 min lang auf eine Temperatur von 140°C erhitzt, um die Harzmassen zu härten und die mit Melamin/Formaldehyd-Harz imprägnierten Blätter c und d durchsichtig zu machen. Dann wurde die Presse geöffnet, worauf die Pressplatte und die Trennfolie abgestreift wurden. Das so gebildete, wärmegehärtete Harz enthaltende Laminat hatte eine mit einem Relief versehene Oberfläche, die im wesentlichen gleich aussah wie die Tafel von Keramikschalen, die die Oberfläche der Pressplatte bildete. Die tiefgeprägten Bereiche des Laminates (die den Mörtelfugen zwischen den Keramikschalen entsprechen) hatten eine dunkelbraune Farbe, während die nicht tiefgeprägten Bereiche (die den ursprünglichen Schalen entsprechen) eine hellbraune Farbe hatten.

Die Prägtiefe, d.h. der Höhenunterschied zwischen dem Boden der tiefgeprägten Teile und dem Kamm der nicht tiefgeprägten Teile, betrug ca. 1,0 mm.

Beispiel 2:

Beispiel 1 wurde in allen Einzelheiten wiederholt mit der Ausnahme, dass anstelle der farblosen Blätter c und d, die in Beispiel 1 verwendet wurden, orangefarbige, nicht füllstoffhaltige α -Cellulosepapierblätter, die mit einer farblosen Melamin/Formaldehyd-Harzmasse imprägniert waren, verwendet wurden.

Das erzeugte Laminat hatte ein ähnliches Aussehen wie dasjenige von Beispiel 1 mit der Ausnahme, dass die tiefgeprägten Bereiche eine dunkle orangebraune Farbe zeigten, während die nicht tiefgeprägten Bereiche eine hellere orange Farbe zeigten.

Beispiel 3:

Wie in Beispiel 1 wurde ein Stapel gebildet, wobei aber ein nicht füllstoffhaltiges, nicht imprägniertes, gebleichtes Kraftpapierblatt, das nach der Verfestigung durchsichtig ist und einem Überzug aus einer gelbfarbigen Melamin/Formaldehyd-Harzmasse auf seiner Oberfläche trägt, zwischen das oberste mit Phenolharz imprägnierte Kraftpapierblatt und das erste mit Melamin/Formaldehyd-Harz imprägnierte α -Celluloseblatt eingefügt wurde.

Der Stapel wurde wie in Beispiel 1 verfestigt, wobei ein dekoratives, wärmegehärtetes Harz enthaltendes Laminat mit dunkelgrün-braunen, tiefgeprägten Bereichen und hellgelbgrünen, nicht tiefgeprägten Bereichen, deren Verteilung den Mörtelfugen bzw. den Kacheln der ursprünglichen Tafel aus Keramikachsen entsprach, gebildet wurde.

Beispiel 4:

Ein Stapel wurde aus den folgenden Komponenten hergestellt:

a) sieben Kraftpapierkernblätter, die jeweils mit einer herkömmlichen wärmehärtbaren Phenolharzmasse imprägniert waren, b) ein gelbes, beschichtetes, gebleichtes Kraftpapierblatt, wie es in Beispiel

3 verwendet wurde, c) ein erstes, nicht füllstoffhaltiges α -Cellulosepapierblatt, das ein durch Siebdruck erzeugtes Muster in blauer Farbe trug und mit einer farblosen Melamin/Formaldehyd-Harzmasse imprägniert war, und d) ein zweites, nicht füllstoffhaltiges α -Cellulosepapierblatt, das eine durch Siebdruck erzeugte Punktformation in weißer Farbe trug. Beide Blätter c und d wurden so angeordnet, dass ihre bedruckten Oberflächen dem obersten Kraftpapierblatt am nächsten waren.

Der Stapel wurde unter Verwendung einer geätzten Metallpressplatte mit erhöhten, vertieften und mittleren Bereichen in einem abstrakten Muster gepresst, wobei die gleichen Temperatur- und Druckbedingungen wie in Beispiel 1 angewandt wurden.

Das so hergestellte dekorative, ein wärmegehärtetes Harz enthaltende Laminat zeigte ein vielfarbiges Aussehen; einige Bereiche zeigten einen gelbgrünen, andere einen gelben und wieder andere einen gelbbraunen Hintergrund für die weiße Punktformation. Jedoch zeigten die am tiefsten geprägten Teile, die den erhöhten Bereichen der Pressplatte entsprachen, eine dunklere Farbe als alle anderen Bereiche, während diejenigen Bereiche, die den erhöhten Bereichen der Pressplatte entsprachen, die hellste Farbe zeigten.